BAB III

PEMBAHASAN

3.1 Profile Perusahaan

3.1.1 Pedoman Mutu PT Himalaya Tunas Texindo

Ruang Lingkup

Kegiatan-kegiatan manajemen perusahaan PT Himalaya Tunas Texindo terdiri sebagai berikut:

a. Perencanaan pembelian dan proses pembelian.
b. Penerimaan bahan baku dan pemeriksaan bahan baku.
c. Penyimpanan bahan baku dan pembayaran pembelian.
d. Pemakaian bahan baku atau proses produksi.
e. Pemeriksaan hasil proses dan penyimpanan hasil proses.
f. Perencanaan penjualan dan peoses penjualan.
g. Pengiriman hasil proses dan penagiahan hasil penjualan.
h. Proses akuntansi.
i. Proses utility dan maintenance.
j. Proses pembayaran sumber daya manusia.

Tujuan Pedoman mutu

Dituangkan dalam bentuk dokumen sistem mutu PT. Himalaya Tunas Texindo, yang diterapkan sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2000, bertujuan untuk:

a. Mencapai kepuasan pelanggan
b. Unggul dalam pengembangan produk yang berkelanjutan.
c. Pencegahan produk tidak sesuai artinya jaminan quality.

d. Peningkatan effisiensi produksi.

e. Penghematan cost produksi.

f. Peningkatan margin profit perusahaan.

g. Memberikan panduan bagi seluruh karyawan perusahaan

3.1.2 Sejarah Perusahaan / Company profile

Perusahaan ini didirikan di Bandung, pada tanggal 29 Januari 1975 dengan Akta Notaris Bertha Sudharmo, SH sebagai notaries pengganti notaries Kusmiati, SH No. 128 tertanggal 29 Januari 1975 dan lokasi pabrik ada di Majalaya kabupaten Bandung, dengan bentuk badan hukum perusahaan adalah Perseroan Komanditer (CV).

Perusahaan didirikan dimulai dari bagian pertenunan (weaving) lalu berkembang kearah penyempurnaan dan akhirnya ke pemintalan (spinning)

Pada tanggal 6 Desember 1990 bentuk badan hukum perusahaan diganti menjadi Perseroan Terbatas (PT) berdasarkan akte notaries Mommy H. Soeria Soemantri, SH No. 6 dan No. 7

Secara singkat dapat digambarkan sebagai berikut:

- Tahun 1975 s/d tahun 1982 hanya proses pertenunan berlokasi di Majalaya
- Tahun 1982 s/d tahun 1988 berkembang kearah proses penyempurnaan berlokasi di Majalaya
- Tahun 1988 s/d tahun 2001 berkembang kearah proses Pemintalan, Twisting berlokasi di Cisirung Bandung

Tahun 2001 s/d semester I tahun 2004 dalam mengantisipasi pasar global dilakukan modifikasi / reengineer mesin - mesin pertenunan dan pemyempurnaan dan menambah mesin proses Interlacing dan Draw Texturizing.

Dengan komitmen yang tinggi terhadap kualitas maka Himalaya sekarang mempunyai pangsa pasar yang sangat luas. Hasil produksi Himalaya sudah di eksport pada tahun 1980 berupa kain greige dan pada tahun 1994 mulai export kain finish dan benang sudah mencapai 70% dari total produksi. Tujuan Negara eksport juga sudah meluas hampir mencapai 70 negara tujuan antara lain :

1. Negara Eropa seperti:

   Germany, Swiss, Inggris, Spain, French, Holand, Italy, Greece, Denmark.

2. Negara Eropa Timur, seperti:

   Rusia, Poland, Hungary, Bulgary, Checko, Slovakia.

3. Negara Canada dan Amerika seperti:

   Montreal, Toronto, New York, Los Angeles.

4. Negara Amerika Selatan seprti:

   Mexico, Panama, Brazil, Argentina, Venezuela, Barbados, Republic Dominican.

5. Negara Asia Tenggara seperti:

   Filipina, Malaysia, Singapore, Thailand, Vietnam

6. Negara Asia lainnya seperti:

   Bangladesh, Srilanka, India, Pakistan, Iran, Saudi, Jeddah, Dubai, Beirut, Lebanon, Cyprus, Cina, Taiwan, Korea, Jepang.

7. Negara Afrika seperti :South Africa, Zimbabwe, Harare, Mozambic, dll

Untuk mengantisipasi pasar global yang akan dimulai pada tahun 2004, PT. Himalaya sudah mempersiapkan R & D, Produksi, Marketing menjadi satu team kerja yang sangat terkait difasilitasi oleh Informasi Teknologi yang memadai.

Dengan bantuan mesin - mesin yang mutakhir serta teknik proses dari Jepang, Korea, China serta dari India maka pengembangan produk maupun teknik tidak harus diragukan.

Dengan demikian PT. Himalaya Tunas Texindo telah berperan aktif dalam menunjang program pemerintah di dalam menggalakan eksport non migas.

Sampai dengan saat ini PT. Himalaya Tunas Texindo telah mendapatkan piagam penghargaan sebagai berikut:

> Piagam penghargaan dari:

DEPARTEMEN KEUANGAN REPUBLIK INDONESIA

BAPEKSTA KEUANGAN.

Sebagai **PERUSAHAAN TELADAN** sejak bulan Agustus tahun 1991 sampai dengan sekarang.

> Plakat dari **BAPINDO**

Atas kunjungan bagi peserta kursus dan supervisi proyek pada bulan September tahun 1992.

> Ucapan terima kasih dari

PALANG MERAH INDONESIA berupa bentuk penghargaan.

> Ucapan terima kasih dari

PEMERINTAH PROPINSI DAERAH TINGKAT I JAWA BARAT, SEKRETARIAT WILAYAH / DAERAH

Atas peningkatan produktifitas kerja tenaga kerja wanita secara terpadu dan gotong royong (Nakerwan)

> Piagam dari **MENTERI TENAGA KERJA**

Atas Pengesahan Panitia Pembinaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

> Penghargaan dari TELKOM

Sebagai Pemakai Jasa Telekomunikasi Terbaik pada bulan November 1994

Seiring dengan perkembangan perusahaan maka fasilitas karyawan pun diperbaiki setiap ada kesempatan. Adapun fasilitas yang sudah berjalan adalah sebagai berikut:

1. Didirikan perumahan karyawan dengan nama Kompleks Mahameru terletak di Jl. Cisirung dengan jumlah 28 rumah.
2. Didirikan mess karyawan disamping perusahaan dengan fasilitas yang ditanggung oleh perusahaan seperti listrik, air, beras, minyak tanah.
3. Didirikan mess karyawan dengan nama mess Mahameru terletak di Jl. Cisirung dengan fasilitas yang sama.
4. Didirikan mesjid untuk kebutuhan karyawan dan juga masyarakat umum.
5. Didirikan poliklinik untuk kesejahteraan kesehatan karyawan.

6. Didirikan aula serba guna untuk kebutuhan seminar, makan siang, pertemuan-pertemuan dalam jumlah yang banyak.
7. Didirikan sarana olah raga.

3.2 Kapasitas mesin Produksi

Spinning mills merupakan unit produksi yang melakukan kegiatan proses produksi mengolah viscose rayon staple (serat) menjadi benang.

a. Kapasitas terpasang mesin Pemintalan (Spinning)

1. Mesin Pemintalan Open End Autocoro 864 rotors.
2. Mesin Pemintalan Ring Zinser ring frame type 321 53.000 spindles.
3. Mesin - mesin pembantu proses produksi
   - > Blow room Treurtchler
   - > Carding Treutschler
   - > Draw frame Rieter
   - > Simplex Zinser type 660
   - > Winding Schlafhorst Auto Coner 238

Cakupan Produk

Produk Spinning sebagai berikut:

1. Open End renge Ne 6s to Ne 30s 100 % rayon.
2. Ring Frame renge Ne 16s to Ne 40s 100 % rayon semi dull / bright.
3. Ring Frame renge Ne 16s to Ne 40s 100 % rayon high twisted.
4. Ring Frame renge Ne 20s to Ne.60s 100 % Polynosic.
5. Ring Frame renge Ne 20s to Ne 30s 100 % Polynosic.
6. Ring Frame renge Ne 16s to Ne 30s 65 % poly 35 % rayon.
7. Ring Frame renge Ne 16s to Ne 30s 85 % rayon 15 % linen.

Pengendalian Kualitas

Semua mesin pemintalan sudah dilengkapi dengan system komputerisasi dengan peralatan auto clearer untuk mendapatkan kualitas yang optimal, pembelah autocoro dan auto coners.

Kualitas benang selalu dipantau sampai dengan proses pertenunan dan penyempurnaan, sehingga benang teruji saring dengan produk akhir dari penyempurnaan.

Kualitas benang hasil produksi spinning selalu di uji di dalam laboratorium dengan memakai mesin - mesin test seperti: Tenso rapid untuk test standar kekuatan benang, meliputi test elongation, RKM dan yarn strength. Uster-3 untuk test U%, Thin, Thick neps.

b. Kapasitas terpasang mesin Twisting

1. Mesin Twisting Murata type 310 sejumlah 336 mesin Produksi per bulan =1.000 ton
2. Mesin - mesin pembantu
   - > Mesin Pirn Winder
   - > Mesin Vacum Setter
   - > Mesin Jumbo Winder

Cakupan Produk

Produk Twisting sebagai berikut:

1. Material: Sdy, Foy, Dty, Bsy, Ity
2. Ukuran benang 20 D, 50 D, 75 D, 100 D, 130 D, 150 D, 200 D dan 300 D
3. Ukuran Twist: TPM 600, 1000, 1350, 1600, 1800, 2000 dan TPM 2400

4. Jenis Twist: Twist S dan Twist Z
5. Produk yang dihasilkan benang twist dan benang interlace twist

Pengendalian Kualitas

Kualitas benang selalu dipantau sampai dengan proses pertenunan dan penyempurnaan, sehingga benang teruji sar dengan produk akhir dari penyempurnaan.

c. Kapasitas terpasang mesin Draw Texturizing

1. Mesin Draw Texturizing merk Teijin Seiki 1404 spindle sejumlah 9 mesin
2. Mesin - mesin pembantu digunakan untuk pengujian
   - Knitting machine
   - Warp Creel dan balance
   - Universal Tensil Strength
   - Boiling Water Shirinkage
   - Machine knitting & Dyeing Mach
   - Beaker Glass & Elektrik Heater

Cakupan Produk

Produk Draw Texturizing sebagai berikut:

1. Material: FOY/SDY, BSY/PFY, POY, ITY dan Lycra
2. Ukuran benang 50 D, 75 D, 80 D, 130 D, 200 D, 300 D.
3. Hasil produksi berupa single Draw winders dan Double Draw winder

Pengendalian Kualitas

Semua mesin draw texturizing sudah dilengkapi dengan system komputerisasi yang berfungsi untuk mengatur kordinasi mesin pada saat proses.

Kualitas benang hasil produksi (Draw Winders) selalu di uji dengan menggunakan peralatan uji seperti:

- Warp Creel dan balance : Untuk pengujian nomor benang
- Universal Tensil Strength : Untuk pengujian kekuatan benang.
- Boiling Water Shrinkage : Untuk pengujian Shrinkage.
- Machine knitting & Dyeing Mach : Untuk pengujian keratan daya serap warna
- Beaker Glass & Elektrik Heater : Untuk pengujian daya serap warna
- Hardness :Untuk pengujian kekerasan gulungan

d. Kapasitas terpasang mesin Interlace

1. Mesin Interlace Dongsan type sejumlah mesin
1. Mesin Pirn Winder Murata type 310 sejumlah 7 mesin

Mesin - mesin pembantu

1. Mesin Pirn Winder
2. Mesin Vacum Setter

Cakupan Produk

Produk Interlace sebagai berikut:

1. Material: Sdy, Foy, Dty, Bsy, Ity, Lycra
2. Ukuran benang 90 D, 130 D, 155 D, 200 D, 300 D, 333 D

Hasil produksi Spandex, PFY, DDC

Pengendalian Kualitas

Kualitas benang selalu dipantau sampai dengan proses pertenunan dan penyempurnaan, sehingga benang teruji sar dengan produk akhir dari penyempurnaan.

e. **Kapasitas terpasang mesin Pertenunan (Weaving)**

- **Lokasi pertenunan I (Weaving I)**

1. 72 unit mesin Tenun Toyoda Air Jet Looms type 500 jenis Dobby Fimtex double Beam
2. 48 unit mesin Tenun Toyoda Air Jet Looms type 500 Cam Box negative double Beam
3. 48 unit mesin Tenun Toyoda Air Jet Looms type 600 crank double Beam
4. 24 unit mesin Tenun Toyoda Air Jet Looms type 610 Cam Box negative

- **Lokasi pertenunan II (Weaving II)**

1. 168 unit mesin Tenun Picanol type Delta Crank
2. 72 unit mesin Tenun Picanol type Omni Dobby Staubly
3. 72 unit mesin Tenun Toyoda Air Jet Looms type 600 Dobby Fimtex GD 50
4. 88 unit mesin Tenun Toyoda Air Jet Looms type 600 Crank
5. 12 unit mesin Tenun Toyoda Air Jet Looms type 600 Crank
6. 36 unit mesin Tenun Toyoda Air Jet Looms type 600 Crank double Beam

Cakupan Produk

Produk Pertenunan (Weaving) sebagai berikut:

1. Material Rayon dan Polyester sebagai basic item

   ITY yarn dengan berbagai macam efek penampakan maupun pegangan kain
2. Anyaman Flat, Twill, Saten, Dobby
3. Berat Kain variasi dari 50 gram / m-2 sampai dengan 240 gram / m2
4. Lebar kain sampai dengan 82 inch! on looms

Tipe produk pertenunan

1. 100 % spun rayon -> Challys, Crepon, Etamine.
2. 100% rayon viscose -> Fujiette, Marocaine, C/Viscose georgette, Winter crepe, Delilah
3. PA/ 65:35 -> Gabardine twill 2/1, Gabardine twill 3/1, Gabardinetwill 2/2, Panama.
4. P/V 48:52 -> Gabardine twill 2/1, Clipper, Moscrepe, Dolphins, Wimpole.
5. PA/ 30:70 -> Kelly, Light Kelly, Bengaline, Mill washed
6. 100% polyester-> Tessa, Broken saten, Milopa, Pique, Jordan, Retro.

f. Pengendalian Kualitas kain greige

Kualitas kain greige sudah dikendalikan dimulai dari proses persiapan pertenunan & pertenunan dengan standar -standar pengujian , dan setiap tahapan proses harus selalu dilakukan pemeriksaan sesuai dengan rencana mutu yang sudah ditetapkan.

Selanjutnya dilakukan pemeriksaan kualitas kain greige di bagian inspecting dengan metode 10 (ten) point system cacat menyeluruh yang di adopsi dari sistim Jepang (Standard Toray Japan).

Grading kualitas dibagi menjadi 5 tingkatan yaitu A3, A2, A1, B dan C.

Standard pemeriksaan kualitas dibagi menjadi:

a. Standar umum

Konstruksi kain dilihat dari corak kain meliputi Density lusi toleransi 1% dan density pakan toleransi 2%. Lebar kain dari produksi toleransi +/- 2 cm dari konstruksi kain greige. Anyaman kain diperiksa sesuai dengan sample anyaman dari PPC produksi.

b. Standar Khusus

Pemeriksaan dilakukan dalam 1 (satu) bidang kain / selebar kain sepanjang 1 meter dan dilakukan pengecetan terus menerus dari keadaan kain sepanjang 100 meter dan dicatat point cacat kearah lusi dan pakan dalam bla inspect.

Grade kain ditetapkan dengan angka index dimana rumus perhitungannya adalah Total point dibagi panjang (100 meter) ditemukan angka index dan ditetapkan dengan standar inspecting greige.

Kain yang cacat terus menerus yang diakibatkan oleh cacat lusi diberi tanda silang (X) pada ujung kain dengan setting colour warna merah dan tidak diperkenankan untuk di celup (dyeing) hanya diarahkan untuk kain printing.

Untuk langganan tertentu metode pemeriksaan bisa ditingkatkan dengan 4 point system, (khususnya beberapa produsen garment mensyaratkan pemeriksaan dengan metode 4 point).

g. Kapasitas terpasang mesin Penyempurnaan dibagi menjadi 3 kelompok fungsi produksi terdiri:

Mesin - mesin Persiapan / pretreatment

1. 1 unit mesin bakar bulu (Gas Singeing)
2. 1 unit mesin buang kanji (desizing) dan cuci (washing) merk Brugman
3. 1 unit mesin buang kanji (desizing) Kuster
4. 1 unit mesin cuci (washing) merk Sofcer
5. 1 unit mesin cuci (washing) merk MCS
6. 2 unit mesin Weight Reducing (WR) merk Fukusin

7. 2 unit mesin Weight Reducing (WR) jet flow

Mesin - mesin Pencelupan (Dyeing)

1. 5 unit mesin celup (Dyeing) Hisaka jat dyeing cap 400 kg
2. 4 unit mesin celup (Dyeing) Kunnan jat dyeing cap 400 kg
3. 7 unit mesin celup (Dyeing) Kunnan jat dyeing cap 800 kg
4 1 unit mesin celup continuous (cold pad batch) Kuster

Mesin - mesin Finishing

1. 1 unit mesin pengering (drying) Aerofar Babcock
2. 2 unit mesin finishing (stenter) merk Babcock
3. 1 unit mesin finishing (stenter) merk Chen Chang le
4. 1 unit mesin mesin Comfit merk Uenoyama
5. 1 unit mesin sueding merk Sucker muller

Material kain finish adalah kain greige seperti yang digambarkan pada produk pertenunan. Hasil penyempurnaan adalah kain celup dan finishing

Tehnik celup sebagai berikut:

1. Celup Reactive
2. Celup Direct
3. Celup Disperse
4. Celup Cationic

Pengendalian Kualitas kain finish

Kualitas kain finish selalu dipantau dimulai dari penerimaan kain greige, proses pretreatment, proses dye sampai dengan proses finishing.

Kain finish selalu di uji di dalam laboratorium dengan memakai mesin - mesin test uji seperti: Washing fastnest test, Rubbing fastnest test, Shringkage

test, colour different test, Difference in we Reduction test, Shade deviation test, Pilling\test, Seam slippage test.

Selain test - test tersebut di dalam pengendalian kualitas setiap step proses produksi dilakukan test berikut:

- Proses buang kanji dilakukan test buang kanji polyester dan rayon.
- Proses relaxing dilakukan test lebar dan test pick
- Proses heat sett dilakukan test bowing skewing, test lebar dan test pick
- Proses weight reduce dilakukan test berat kain dan test pick
- Proses dyeing dilakukan test lebar dan test pick
- Proses finishing dilakukan test hand fill, test berat kain, test bowing skewing, test lebar kain,pick, test alkali, test absorpsi

Selanjutnya kualitas kain finish diperiksa dibagian IQCP (Inspecting Quality Control Packing) dengan met 10 (ten) point system, dimodifikasi pada sistim Eropa dan Amerika. Untuk menentukan point diklasifikasikan menjadi 3 yaitu:

- Minor atau minimum adalah 3 point diberi kode warna hijau (green)
- Middle atau tengah adalah 5 point diberi kode warna kuning (yellow)
- Mayor atau maksimal adalah 10 point diberi kode warna merah (red)

Grading kualitas dibagi menjadi 5 tingkatan yaitu A3, A2, A1, B dan C.

Untuk langganan tertentu metode pemeriksaan bisa ditingkatkan dengan 4 point system, (khusus beberapa produsen garment mensyaratkan pemeriksaan dengan metode 4 point).

3.3 Tanggung Jawab Manajemen

3.3.1 Komitmen Manajemen

Direktur Utama di bantu Wakil Manajemen sebagai pimpinan puncak dalam penerapan Sistem Manajemen ISO 9001 harus bertanggung jawab dalam pengembangan dan peningkatan Sistem Mutu yang berkelanjuta Usaha yang dapat dilakukan mencakup :

(1) Hubungan dengan pelanggan dalam bentuk pemenuhan pesanan sesuai persyaratan yang tele ditetapkan.

(2) Penetapan Kebijakan mutu dan Sasaran mutu sebagai realisasi pengukuran pencapaian penerapan siste mutu yang diterapkan perusahaan.

(3) Perencanaan untuk sosialisasi kebijakan-rnutu dan sasaran mutu pada tiap personil agar dapat dimenge dan dikerjakan.

(4) Pengadaan ketersediaan sumber daya yang meliputi : fasiltas proses produksi dan non produksi dc personil pelaksana. Jika diperlukan Direktur akan melakukan pelatihan pada karyawan agar sistem mu yang diterapkan dapat berjalan dengan baik.

3.3.2 Fokus Pelanggan

Manajemen perusahaan melakukan kegiatan proses produksi sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan ole pelanggan. Persyaratan yang disepakati dengan pihak pelanggan akan dituangkan dalam konfirmasi order yan dijadikan standar kegiatan proses produksi.

Untuk memenuhi harapan dan kepuasan pelanggan, manajemen perusahaan harus mempertimbangka semua order produksi yang mencakup jenis

produk, waktu penyerahan, kuantitas, kualitas produk da persyaratan pemesanan yang ditetapkan dalam sales contract. (Selanjutnya diatur dalam clausul 7.2.1. persyaratan yang ditentukan terhadap produk)

3.3.3 Kebijakan Mutu

1. Membuat produk tekstil berkualitas tinggi sesuai perkembangan pasar
2. Memastikan bahwa produk yang dibuat memenuhi kepuasan pelanggan
3. Memastikan bahwa perusahaan berjalan pada tingkat efisiensi yang tinggi
4. Berusaha mempertahankan kepeloporan dalam pemasaran tekstil
5. Berusaha untuk menjamin tepat waktu pejngiriman barang
6. Memelihara hubungan yang harmonis dengan suplier dan customer
7. Meningkatkan secara efektif dan berkelanjutan terhadap Sistim Manajemen Mutu Iso

3.4 Perencanaan

3.4.1 Sasaran Mutu

Direktur Utama dibantu oleh Wakil Manajemen menetapkan Sasaran Mutu perusahaan yan dikomunikasikan pada setiap personil. Sasaran mutu perusahaan yang ditetapkan harus relevan dap diukur sesuai dengan tujuan perusahaan dan dapat dipahami oleh setiap fungsi di tiap departemen.

Sasaran mutu perusahaan yang ditetapkan dijadikan acuan bagi tiap departemen dalam menetapkan sasaran mutu departemen.

Sasaran mutu yang ditetapkan harus memenuhi hal-hal yang diperlukan untuk memenuhi persyaratc mutu yang ditetapkan dapat dilihat pada lampiran Pedoman Mutu Tanggung Jawab Manajemen

3.4.2 Perencanaan Sistem Manajemen Mutu

Pelaksanaan Rencana mutu yang disesuaikan dengan persyataran sistem mutu

(1) Rencana mutu yang dibuat meliputi : urutan proses, standard proses,kegiatan, fasilitas yar digunakan dan dokumen yang digunakan

(2) Rencana mutu yang dibuat meliputi semua kegiatan proses produksi yang dilakukan ok perusahaan.

(3) Rencana mutu yang dibuat juga harus menerangkan mengenai kegiatan inspeksi dan pengujic yang dilakukan dalam tahapan proses sesuai dengan Prosedur Inspeksi dan pengujian

(4) Pemeliharaan dokumen yang terkait dengan rencana mutu akan dilakukan sesuai denga Prosedur Pengendalian Catalan Mutu

3.5 Tanggung Jawab, Wewenang dan Komunikasi

3.5.1 Tanggung Jawab dan Kewenangan

Tanggung jawab dan kewenangan tiap departemen / bagian dapat dilihat pada Struktur Organisa perusahaan yang ditetapkan serta dokumen job discripion dan kualifikasi personil.

3.5.2 Wakil Manajemen

General Manager diangkat menjadi Wakil Manajemen dan dibantu QAM, kepadanya dibc tanggung jawab dan wewenang untuk menerapkan sistem mutu sesuai dengan persyaratan Siste Mutu ISO 9001, dengan penjabaran sbb :

(1) Memastikan standar mutu sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2000

(2) Menyelenggarakan kegiatan audit mutu internal untuk menilai dan memelihara pelaksanas sistem mutu ISO 9001:2000

(3) Membuat laporan hasil penilaian terhadap sistem mutu untuk dilaporkan pada Direktur Utarma dan/ atau direksi

(4) Melakukan penilaian sistem mutu oleh pihak luar melalui eksternal audit

(5) Menyelenggarakan Rapat Tinjauan Manajemen bersama-sama Direktur utama dan direksi

(6) Menyelenggarakan rapat bulanan untuk mengukur kinerja tiap departemen

3.5.3 Komunikasi Internal

Direksi menetapkan bentuk komunikasi yang dilakukan dalam kegiatan produksi. Penetapan bentuk komunikasi ini akan dituangkan dalam struktur organisasi serta job description dan kualifikasi personil.

Hubungan komunikasi internal masing-masing departemen terhadap dokumen sistem mulai dilakukan antara lain dengan cara-cara sebagai berikut: Brieing (pengarahan), papan pengumuman, Paging, HT, Aipone, Email (Outlook 2000), Intranet, Public folder, Memo dinas, Rapat Bulanan, penyampaian FKS, Claimsheet dan hasil Audit Internal.

3.6 Tinjauan manajemen

3.6.1 Umum

Direktur Utama, Direksi dan/ atau Wakil Manajemen melakukan tinjauan manajemen minimal 2 kali dalam setahun. Jika diperlukan tinjauan manajemen ini dapat dilakukan bila terdapat masalah langsung yang berkaitan dengan mutu. Tinjauan manajemen yang dilakukan untuk menilai kesesuaian kecukupan dan keefektifan sistem mutu yang diterapkan perusahaan. Tinjauan manajemen ini

dihadi oleh tingkatan Direktur, Wakil Manajemen, Para Manager dan staff yang ditunjuk Manager, Para Koordinator Fungsional dan Staff yang terkait.

3.6.2 Masukan Tinjauan Manajemen

Rapat tinjauan manajemen akan membahas hal - hal sebagai berikut:

-Evaluasi dan tindak lanjut atas keputusan Rapat Tinjauan Manajemen sebelumnya

- Hasil Audit mutu Internal atau eksternal
- Pemahaman Kebijakan Mutu dan Pencapaian Sasaran mutu
- Umpan balik pelanggan (Claimsheet)
- Tindakan koreksi dan pencegahan
- Perubahan persyaratan pelanggan
- Perubahan sistem Produksi dan non produksi
- Adanya usulan untuk peningkatan sistim mutu

3.6.3 Keputusan Tinjauan Manajemen

Keputusan tinjauan manajemen merupakan keputusan bersama dan harus ditindak lanjuti oleh departemen / bagian terkait atas penugasan yang diputuskan pada RTM. Keputusan tinjauan manajemen mencakup :

- Peningkatan sistem manajemen mutu
- Peningkatan proses produksi
- Peningkatan produk sesuai persyaratan pelanggan
- Ketersediaan dan kebutuhan sumber daya

Keputusan Tinjauan Manajemen dikendalikan dan diverifikasi oleh Wakil Manajemen dibantu Qualiti Assurance Manager untuk dilaporkan kepada Direktur Utama.

3.7 Jaringan Komputer di PT Himalaya Tunas Texindo

Jaringan komputer yang ada saat ini sangat essensial sekali bagi kegiatan perusahaan. Oleh karena itu untuk memperoleh,mengolah dan menyebarkan informasi tersebut perlu didukung oleh teknologi yang memadai.

Pihak managemen perusahaan sadar betul bahwa peranan teknologi informasi sangat mendukung bagi terciptanya kinerja yang optimal dari perusahaan,oleh karena itu peralatan pendukung pun selalu diupayakan.

Jaringan komputer antar kantor dalam satu wilayah teknologi LAN dan WAN pun diimplementasikan untuk memudahkan alur informasi, antara Cisirung – Kanayakan dihubungkan dengan menggunakan teknologi Wireless BreezeAccess 2.4 GHz sehingga kedua lokasi ini suadah terkoneksi dengan baik, sedanngkan Cisirung dan Majalaya sudah terkonkesi dengan menggunakan infrastruktur VPN dari QuasarNet.

Karena semua pusat access dan pengontrolan jaringan perusahaan berlokasi di Cisirung yaitu pada bagian *MIS* (*Managemen Information System)* oleh karena itu maka LAN pada Cisirunglah yang akan kami jabarkan.

3.7.1 SERVER

1. Database Server (2 Buah)
   - Operating System : Microsoft Windows 2000 Server
   - RDBMS : Microsoft SQL Server 2000
2. Mail Server (2 Buah)
   - Operating System : Microsoft Windows NT 4 Server
   - Mail : Microsoft Exchange Server 5.5

3. Web Server (1 Buah)

- Operating System : Microsoft Windows 2003 Server
- Web Server : Microsoft Internet Infromations Services (IIS)

4. File Server (3 Buah)

- Operating System : Microsoft Windows 2000 Server

5. Proxy Server (3 Buah)

a. - Operating System : Microsoft Windows 2000 Server
- Proxy Server : Wingate

b. - Operating System : Microsoft Windows NT 4 Server
- Proxy Server : Microsoft Proxy Server 2.0

c. - Operating System : Linux Debian
- Proxy Server : CensorNET

6. Primary Domain Controller (PDC) Server (1 buah)

- Operating System : Microsoft Windows NT 4 Server
- Networking : DHCP Sever, WINS Server, NS Server

7. Backup Domain Controller (BDC) Server (1 buah)

- Operating System : Microsoft Windows NT 4 Server
- Networking : DHCP Sever, WINS Server, NS Server

8. Active Directory Controller (1 buah)

- Operating System : Microsoft Windows 2000 Server

9. Router (2 Buah)

a. - Operating Sistem : Internet Operating System (IOS)
- Router : Cisco 1721

b. - Operating Sistem : Linux Fedora

- Router : PC-Router

10. Novell Server (4 Buah)

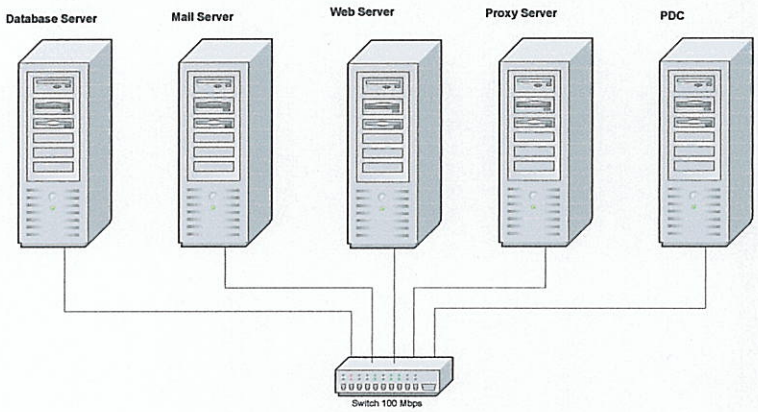
- Operating System : Novell 5

3.7.2 CLIENT / WORKSTATION

1. Operating Sistem : - Microsoft Windows 98
   - Microsoft Windows 2000 Professional
   - Microsoft Windows XP Professional
2. Office : - Microsoft Office 2000
   - Microsoft Office XP
   - Microsoft Office 2003
3. Mail : - Microsoft Outlook 2000
   - Microsoft Outlook XP
   - Microsoft Outlook 2003

3.7.3 DEVELOPER

1. Web Application : - Microsoft Active Server Pages (ASP)
   - PHP
2. Windows Application : - Microsoft Visual Basic 6
   - Borland Delphi 5
3. RDBMS: - Microsoft SQL Server 2000.



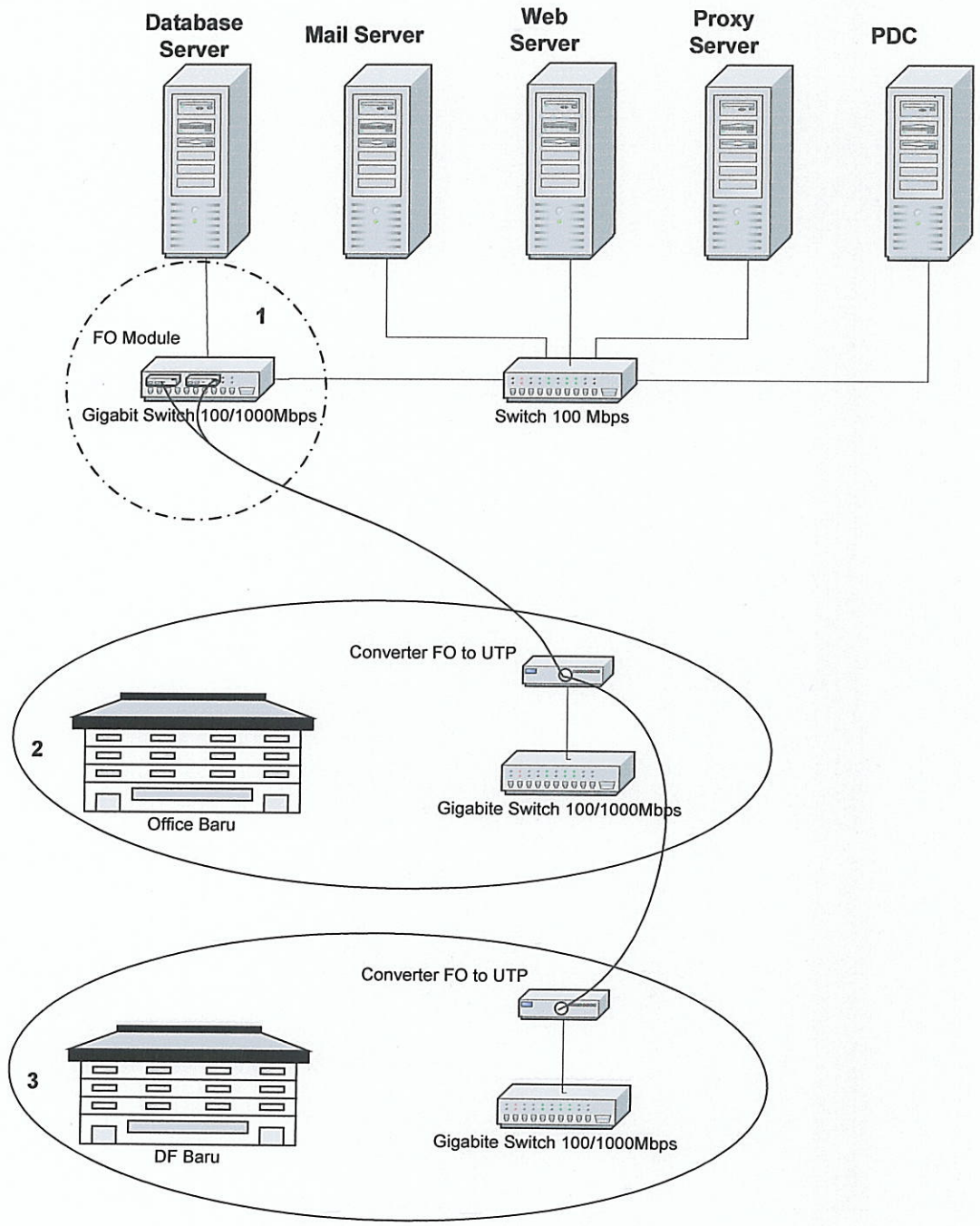
UNIT PELAKSANA TEKNIS PERPUSTAKAAN UNIKOM

Gambar 3.1 Server PT Himalaya Tunas Texindo

LAN di Cisirung menggunakan fiber optic sebagai backbone (tulang punggung) jaringan untuk menghubungkan antar kantor-kantor, disini kantor yang dihubungkan adalah kantor office baru dan DF baru.

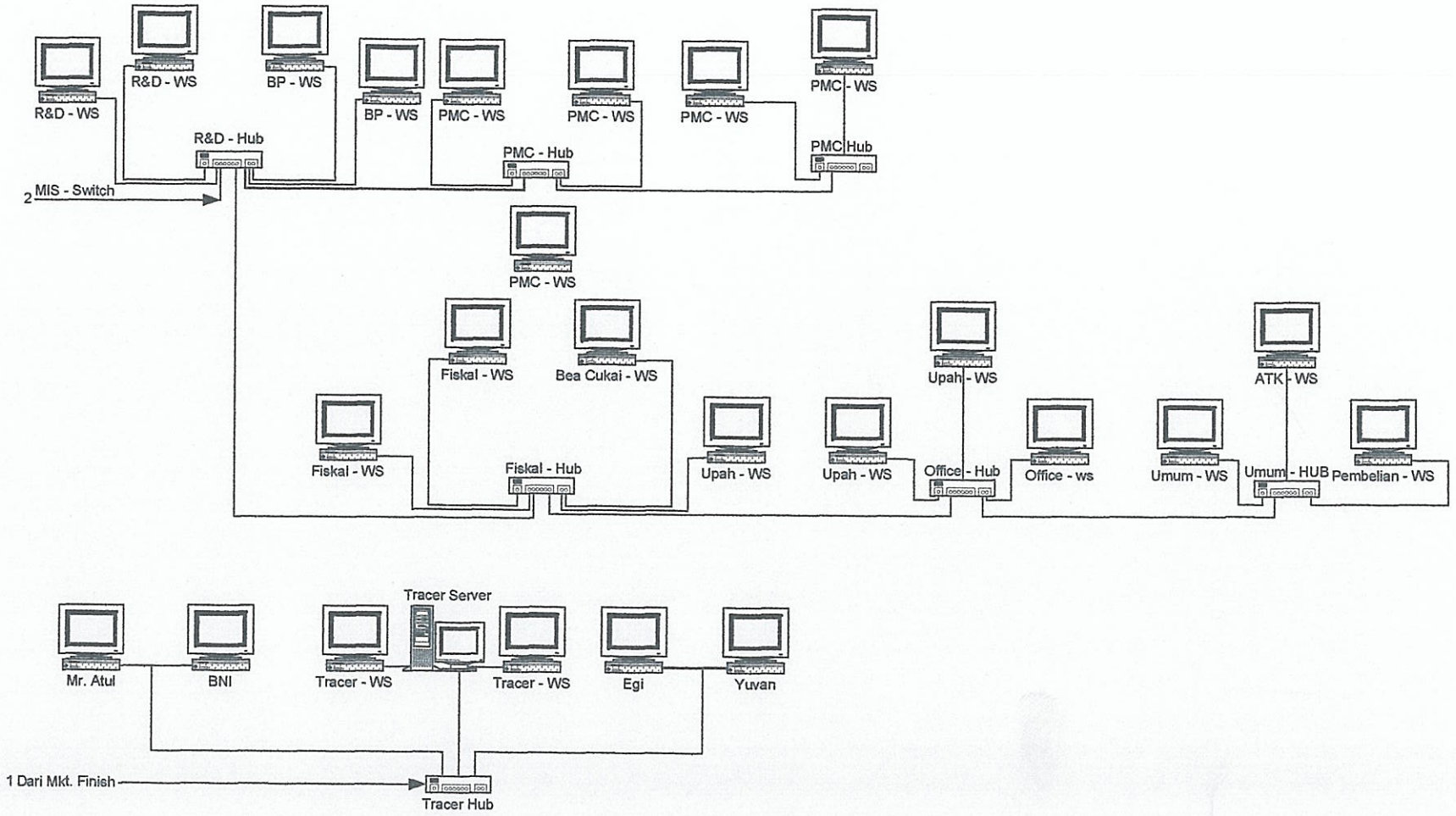
Arsitektur Backbone :

1. Tahap 1
2. Fiber Optic for Backbone
3. Fiber Optic material
4. FO Module D1SX
5. Converter 1000Base-SX GT 702
6. Switch GSD 1020

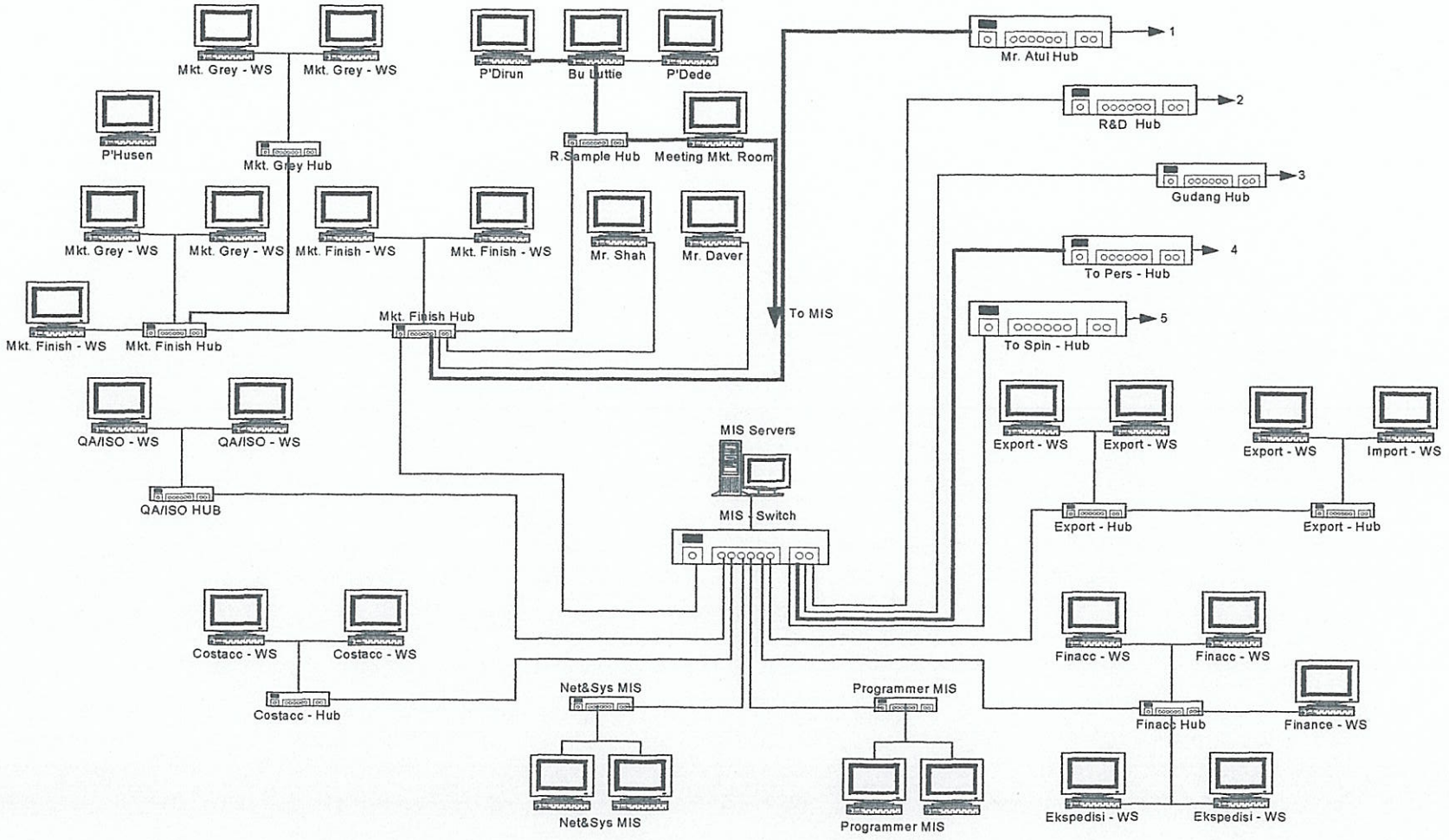


Gambar 3.2 Fiber Optik sebagai Backbone

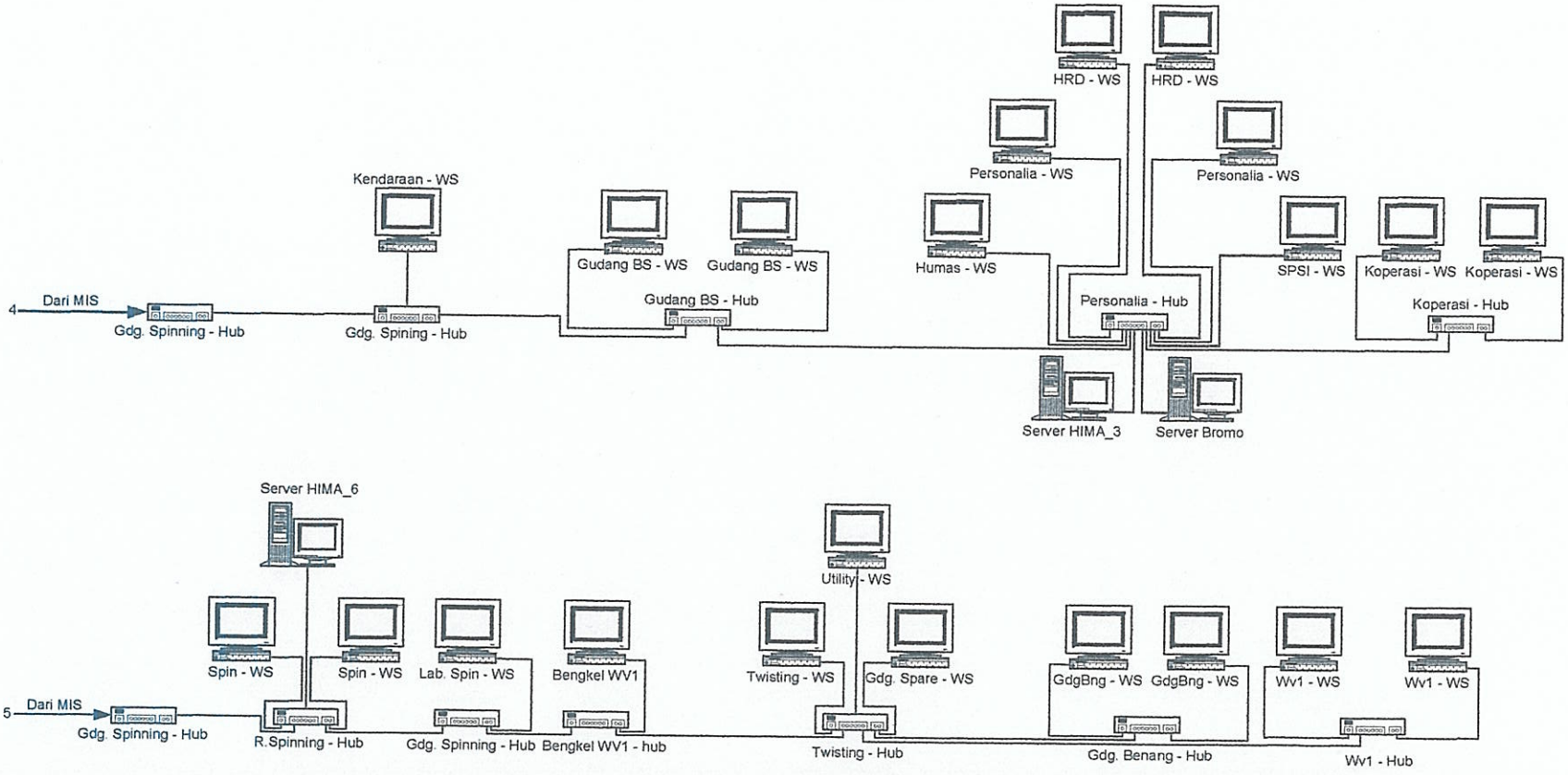
Secara lebih detail arsitektur LAN pada kantor Cisirung dapat dilihat pada layout jaringan di bawah ini :



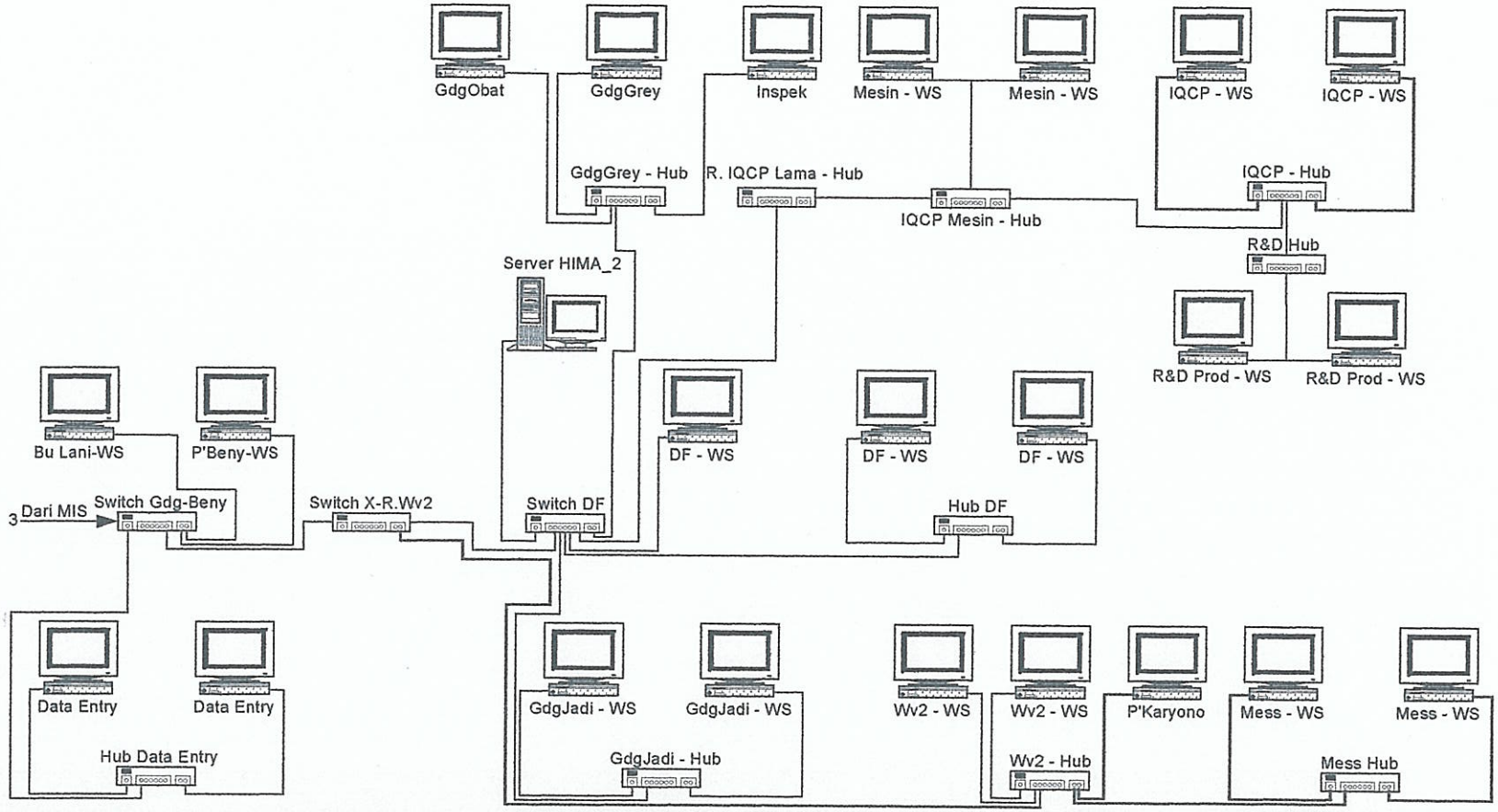
Gambar 3.3 Peta Jaringan Gedung Office Bawah PT Himalaya Tunas Texindo



Gambar 3.4 Peta Jaringan MIS PT Himalaya Tunas Texindo



Gambar 3.5 Peta Jaringan Spinning & Personalia PT Himalaya Tunas Texindo.



Gambar 3.6 Peta Jaringan Dyeng Finishing(DF) dan Sekitarnya

Media yang digunakan untuk teknologi WAN yaitu menghubungkan antara kantor Cisirung dengan Kanayakan menggunakan teknologi Wireless

3.8 Virtual Private Network di PT Himalaya Tunas Texindo

PT Himalaya Tunas Texindo mempunyai beberapa cabang yang tersebar dibeberapa kota di indonesia,untuk wilayah bandung sendiri terdapat tiga buah lokasi perusahaan, lokasi I terletak di Cisirung sebagai kantor pusat dari perusahaan sedangkan cabang yang lain terletak di Kanayakan dan Majalaya.

Untuk menghubungkan 3 buah lokasi itu dibentuk jaringan komputer yang terintegrasi dengan infrastruktur WAN (Wide Area Network).

Adapun manfaat dari pemasangan jaringan ini adalah terhubungnya jaringan komputer pada ketiga lokasi di atas dan juga pemakaian aplikasi, program dan service seperti berikut ini :

a. Penggunaan resource jaringan secara bersama seperti file sharing dan printer sharing melalui VPN.
b. Pemakaian Internet di Kanayakan dan Majalaya melalui Cisirung
c. Pemakaian E-mail terkoneksi langsung dengan mail server di Cisirung.
d. Penggunaan program dan Database yang terintegrasi antar lokasi
e. penggunaan VOIP untuk komunikasi suara baik melalui telepone (PBX/PABX) maupun melalui komputer sehingga akan mengurangi biaya pulsa telephone dari telkom.

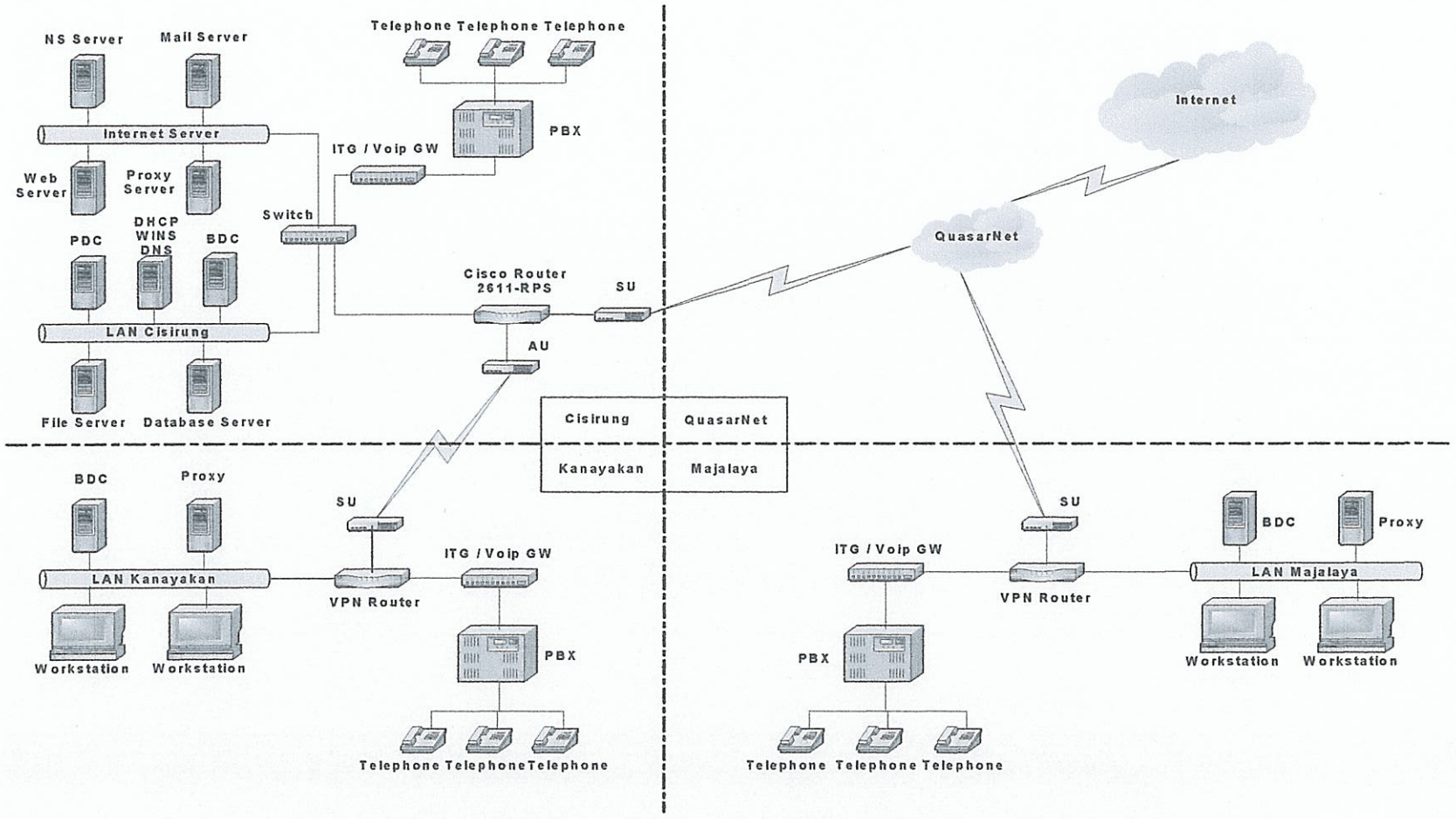
Karena Infrastruktur yang dimiliki oleh PT Himalaya Tunas Texindo sangat lengkap serta mendukung untuk pencapaian sebuah jaringan yang handal maka penerapan teknologi VPN hanya perlu penambahan beberapa alat/hardware yang

mendukung serta adanya kerjasama dengan ISP (Internet Service Provider) yang pada saat ini bekerjasama dengan QuasarNet.

Kerjasama dengan QuasarNet dilakukan secara sistem kontrak yang dilakukan pertahun dengan kapasitas bandwidth sebesar 256 kbps.

Alat yang diperlukan :

Hardware	**Lokasi**
1. Cisco Router	Cisirung
2. VPN Router	Kanayakan & Majalaya
3. ITG (VOIP) GW	Cisirung, Kanayakan & Majalaya.



Gambar 3.7 Peta jaringan Virtual Private Network PT Himalaya Tunas Texindo

Kemanan yang digunakan :

a. Metode firewall adalah sebuah metoda yang memproteksi satu jaringan terhadap jaringan yang lain. Keduanya terletak antara jaringan internal dengan jaringan luar untuk memblok lalu lintas yang tak diinginkan. Jika pengguna mengirimka sebuah pesan, pesan tersebut mengalir melewati firewall meunju internet. Firewall akan memblok lalu lintas dari user ini jika ia tidak mempunyai izin ke internet, atau ia menggunakan protokol yang tak diizinkan. Sebuah VPN berbasis router dan firewall dapat dibuat dalam jaringan dan lalu lintas antar jaringan. Walaupun demikian, router tak membedakan antara komunitas dan user, sehingga user pada dua jaringan harus menggunakan nama user dan password. Prosedur ini membuat sebuah logon single sangat sulit. Sebagai tambahan, nama user dan password dapat dibaca oleh orang luar, sehingga transmisi membutuhkan enkripsi.

   Proxy server adalah proses yang berjalan secara otomatis dan merupakan salah satu metode dari firewall. Pada saat user terhubung ke proxy server dengan sebuah perangkat lunak client, maka proxy server akan memulai perangkat lunak client milik proxy tersebut kemudian meneruskan data kepada user tadi.

   Proxy server melakukan duplikasi terhadap semua komunikasi, maka dapat dilakukan log terhadap apa saja yang dilakukan terhadap proxy server tersebut, log tersebut dapat berisi catatan-catatan siapa saja menggunakan proxy, apa yang diaksess, kapan hal itu terjadi, dan lain-lain. Proxy server akan mempunyai tingkat keamanaan yang tinggi jika dikonfigurasi dengan benar.

b. Keamanan dengan IpSec.

3.9 Kegiatan Kerja Praktek

Lokasi pelaksanaan kerja praktek dilaksanakan di *PT. HIMALAYA TUNAS TEXINDO* Cisirung di bagian *Managemen Information System (MIS)*, yang berlokasi di Jl. Cisirung Km 6,5 dan pelaksanaannya berlangsung selama kurang lebih satu bulan dari tanggal 28 Agustus 2004 sampai 18 September 2004.

Selama kerja praktek berlangsung banyak informasi-infromasi baru yang kami dapatkan seperti:

1. Pengenalan hardware jaringan umumnya serta jaringan VPN
2. Pengenalan software dan configurasi yang jaringan yang terpadu
3. Arsitektur jaringan
4. Organisasi jaringan private (VPN)
5. Pengamanan jaringan private (VPN)

Dalam pelaksanaan kerja praktek ini kami bagi menjadi 5 tahap kagiatan yaitu :

1. Tahap pengenalan (Introducing) yaitu tahap perkenalan staf dan pimpinan
2. Pengenalan Hardware dan software jaringan yang digunakan di PT Himalaya Tunas Texindo.
3. Control Jaringan (monitoring) yaitu bagaimana trafic atau lalu lintas data yang terjadi memiliki tingkat kehandalan yang tinggi serta bagaimana mengkonfigurasi hardware serta software.
4. Chek jaringan disini kami melakukan observasi terhadap hardware atau komponen fisik yang bermasalah serta kemungkinan bagaimana masalah tersebut bisa terjadi serta pemecahan/ solusi yang diambil untuk menanganinya.
5. Interview dengan pihak MIS tentang bagaimana teknologi VPN diterapkan pada perusahaan serta keuntungan keuntungan yang didapatkan.

Sebuah jaringan yang handal adalah bagaimana sistem tersebut tidak bisa ditembus dengan mudah oleh orang yang tidak bertanggung jawab serta bagaimana mendapatkan mekanisme yang optimal untuk pengamanan data.

Implementasi WAN dengan mengunakan VPN ini sangat berguna bagi karyawan dinas luar yang mobil, juga pelanggan online-banking, atau hubungan melalui telepon internet. Basisnya adalah teknologi internet yang menurunkan biaya dan mudah dalam pengelolaannya.

Oleh karena itu penerapan teknologi VPN sangat tepat karena sesuai dengan gerak dinamis perusahaan yang terus tumbuh dan berkembang terutama bagi PT Himalay Tunas Texindo yang berorientasi Exsport terhadap hasil produksi yang dihasilkannya.